

Cenipalma evalúa alternativas para la reducción de costos de mantenimiento en plantas de beneficio

El área de ingeniería del programa de procesamiento de Cenipalma, con el apoyo de las gerencias y los comités de mantenimiento y de plantas de beneficio de la Zona Central, inició en abril de 2009 un proyecto piloto para el diagnóstico del área de mantenimiento en las plantas de beneficio.

Estudios de Fedepalma y Cenipalma han establecido que el mantenimiento es responsable aproximadamente del 40% de los costos variables del procesamiento de fruto en las plantas de beneficio.

Este proyecto tuvo como objetivo elaborar un diagnóstico del estado actual de los programas de mantenimiento aplicados en las plantas de beneficio de la zona central, enfocado a la identificación de prácticas y estrategias para la reducción de costos de mantenimiento.

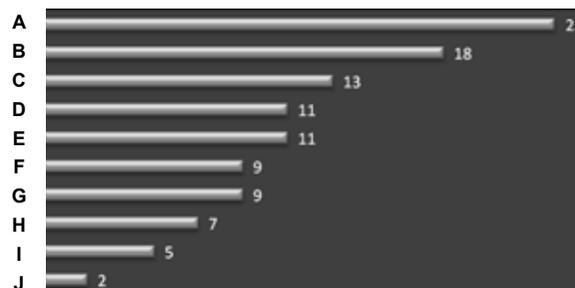
La Zona Central y Norte desde hace varios años han liderado nacionalmente esta iniciativa con la creación del comité de Mantenimiento, que en principio dedicaron sus esfuerzos a intercambiar experiencias de buenas prácticas a través de visitas entre plantas. Los ingenieros Sergio Amaya, Alvaro Suárez en la Zona Norte y en la Zona Central los ingenieros Ricardo Amaya y José Téllez encabezaron dichas actividades dentro de los comités de Cenipalma. En una segunda fase, se inició un proceso de estandarización de indicadores de gestión en Mantenimiento, que permitieran referenciar las mejores prácticas para la reducción de costos de procesamiento. Luego de generar los indicadores, se propuso desarrollar un diagnóstico que con el apoyo de los presidentes de los comités de mantenimiento y plantas de beneficio de la Zona Central, los ingenieros William Silva y Carlos Vargas respectivamente, fue iniciado en el año 2009.

Luego de visitar en un primer ciclo las 10 plantas de beneficio en operación de la Zona Central, se han identificado varios aspectos de relevancia que inciden directamente en los costos de procesamiento.

Personal involucrado en mantenimiento

Se observó que el personal involucrado en el área de mantenimiento varía entre 2 y 23 funcionarios directos, con una amplia definición de cargos y funciones, indicando que no existe una clara y definida estructura del área de mantenimiento en plantas de beneficio. Es claro que el número de personas no debe estar relacionado de manera proporcional con la capacidad de la planta, pero sí por grupos de escalas de procesamiento.

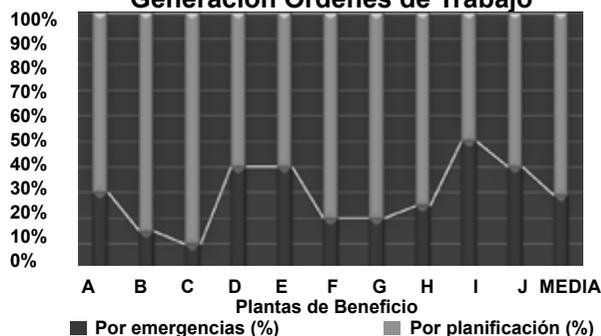
No. Personas en Mantenimiento



Generación órdenes de trabajo

De otro lado, el índice de generación de órdenes de trabajo promedió un 30% para acciones correctivas, es decir, sin previsión, que ocasionan paradas del proceso y mayores costos de procesamiento.

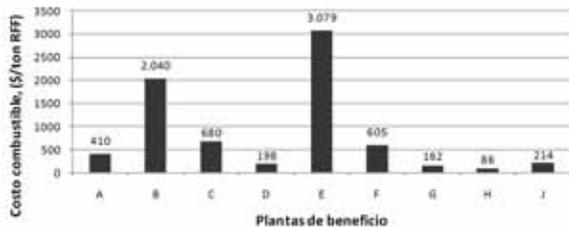
Generación Órdenes de Trabajo



Costo de combustible

Los costos generados por el combustible en relación a las toneladas de RFF procesado, mostraron una gran variación para las plantas evaluadas, debido no sólo a las variaciones del precio de compra del combustible, sino también al uso eficiente del mismo dentro del proceso.

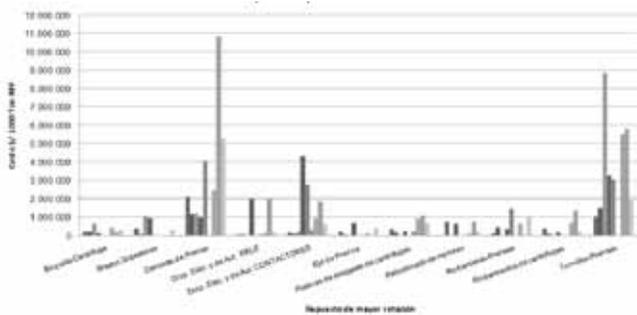
Costo combustible por ton RFF procesado



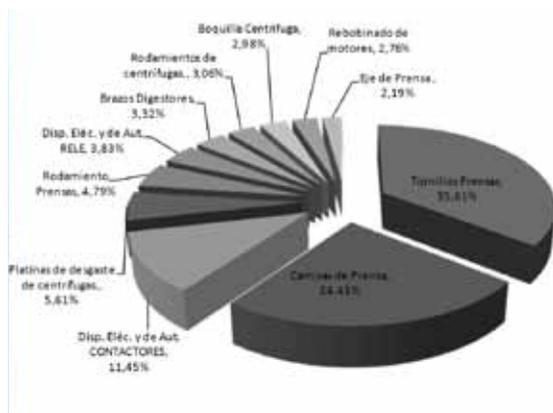
Distribución de costos por repuestos

Entre los repuestos de mayor rotación, los tornillos y camisas de prensas realizan el mayor aporte.

Costos de repuesto por Plantas de Beneficio

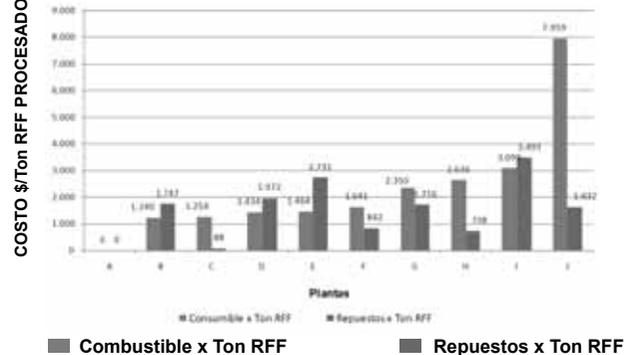


Participación repuestos para zona central



De esta forma, se encontró que para esos dos grupos, se registraron costos entre \$1.342 y \$9.591 por tonelada de fruto procesado sin incluir combustibles y láminas.

Costo consumible y repuesto por Ton RFF procesado



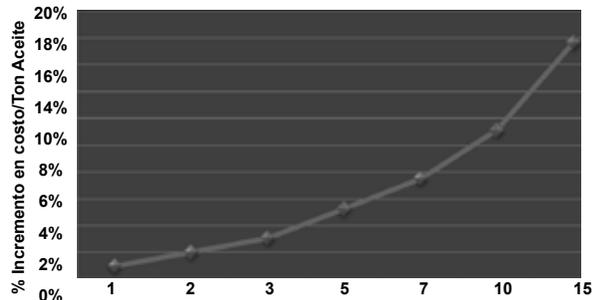
Cabe resaltar que las variaciones encontradas para consumibles y repuestos llegan a variar entre 100% y 400% el valor reportado por el benchmark. Estas diferencias están siendo estudiadas con el propósito de documentar la práctica asociada a los menores costos de los materiales y repuestos. Se han encontrado diferencias considerables en los precios de los insumos y repuestos ofrecidos por proveedores nacionales e internacionales, los cuales deben ser evaluados junto a su calidad, duración y productividad.

Indicadores de mantenimiento

- Paradas no-programadas

Para el primer semestre del año 2009 fueron consolidados los indicadores de mantenimiento en las plantas de beneficio, permitiendo cuantificar entre otros, un promedio de paradas no programadas de 9% (debidas a fallas mecánicas y/o eléctricas). Este indicador tiene un efecto exponencial sobre los costos de procesamiento, mostrando que las paradas no programadas entre el 10 y 15% incrementan el costo de procesamiento entre el 12% y 18%.

Incremento en Costo/ton Aceite



Factor de eficiencia real

De otro lado, fue calculado el factor de eficiencia o de utilización, el cual presenta una reducción prome-

dio del 50% entre el período de pico y de baja producción. Estas diferencias generan un potencial de reducción de costos de procesamiento entre el 20% y el 35% cuando sea posible incrementar el factor de utilización por mayores ofertas de fruto, mejor distribución de los picos de producción en cultivo o por el procesamiento unificado de fruto en una sola planta de beneficio de mayor capacidad y productividad.

La elaboración de este diagnóstico se da en gran parte por el compromiso que se ha tenido desde los integrantes del comité de mantenimiento de la zona y a la participación de C.I. Acepalma como entidad financiadora del proyecto de investigación. Hoy en día se adelantan actividades en conjunto para replicar este mismo trabajo en la demás zonas palmeras de Colombia. ☼

☼ Viene de la página 23

Es así como en estos momentos se han recuperado más de la mitad de las palmas intervenidas y entrando a ser consideradas recuperadas, en los próximos dos o tres meses, un gran número de las que todavía no se han dado de alta.

Materiales tolerantes y cirugía a tiempo

Otro aspecto que se ha identificado es que los casos de la enfermedad son de palmas que tienen un historial de ser muy susceptibles, a lo largo del tiempo han estado enfermas y no ha habido forma de que se recuperen. Entonces, ya se mirará una estrategia diferente de manejo de esos materiales altamente susceptibles.

Si las cosas continúan como van antes de fin de año, se estará por debajo del 1% de incidencia en el centro

experimental y cada vez se hace más manejable, al tiempo que bajan los costos de sostenimiento.

A corto plazo la herramienta es la cirugía que consiste en la erradicación de los tejidos enfermos y proteger a la palma enferma y a las vecinas para evitar el desarrollo de la infección. Sin embargo, se investigan otras estrategias de tipo químico. A largo plazo se mira la estrategia genética, cómo atender el manejo de la enfermedad con materiales tolerantes.

Los días de campo para los técnicos y operarios de las plantaciones son fundamentales, pero también se requiere la presencia de los dueños para que vean lo que se está haciendo y los logros. ☼

INFORMACIÓN DE INTERÉS

La Administración de Impuestos y Aduanas Nacionales – DIAN en sus gestiones orientadas a mejorar la efectividad de los controles tributarios y aduaneros referidos a la prevención del contrabando y cumplimiento de las obligaciones fiscales ha emitido la circular externa No. 0000012 relacionada con el control de tránsito de los productos relacionados con grasas y aceites.

Esta circular establece la documentación que debe acompañar las mercancías nacionales o nacionalizadas que se transporten en el territorio colombiano correspondientes a las partidas arancelarias pertenecientes al capítulo 15 “Grasas y aceites ani-

males o vegetales; productos de su desdoblamiento; grasas alimenticias elaboradas; ceras de origen vegetal o animal” y las subpartidas 3823.11.00.00, 3823.12.00.00, 3823.13.00.00 y 3823.19.00.00. Por considerarse de especial importancia en la lucha contra la ilegalidad y por los efectos sobre la comercialización, estamos adjuntando dicha circular para el conocimiento de todo el gremio palmicultor y su debido cumplimiento.

Lea la circular completa en la siguiente página.